

E DIN 6701-4:2010-10 (D)

Erscheinungsdatum: 2010-10-18

Kleben von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen - Teil 4: Ausführungsregeln und Qualitätssicherung

Inhalt	Seite
Vorwort	4
Einleitung	5
1 Anwendungsbereich	6
2 Normative Verweisungen	6
3 Begriffe	7
4 Ausführungsregeln	7
4.1 Allgemeines	7
4.2 Allgemeine Prozessvorgaben	7
4.2.1 Transport und Lagerung von Klebstoffen, Hilfsstoffen und Fügeteilen.....	7
4.2.2 Fertigungsumgebung.....	7
4.2.3 Akklimatisieren	8
4.2.4 Arbeits- und Umweltschutz	8
4.2.5 Kontrolle auf Passgenauigkeit.....	8
4.2.6 Kontrollen vor Fertigungsbeginn	8
4.2.7 Reinigung der Klebflächen	9
4.2.8 Vorbehandlung der Klebeflächen	9
4.2.9 Dosieren, Mischen und Applizieren.....	10
4.2.10 Fügen.....	10
4.2.11 Fixieren.....	10
4.2.12 Aushärtung	11
4.2.13 Verpackung und Transport der geklebten Bauteile.....	11
4.2.14 Demontage von Klebverbindungen.....	11
4.3 Spezielle Prozessvorgaben	11
4.3.1 Klebstoffe und Primer.....	11
4.3.2 Fügeteilwerkstoffe und Oberflächen.....	13
4.4 Arbeitsanweisungen	17
4.5 Fertigungsdokumentation	18
5 Arbeitsproben (für die Neufertigung)	18
5.1 Allgemeines	18
5.2 Fertigungsbegleitende Arbeitsproben zum Nachweis der grundsätzlichen Prozessfähigkeit.....	19
5.3 Fertigungsbegleitende Arbeitsproben zum Nachweis der Erreichbarkeit der zulässigen Verbindungskennwerte.....	20
5.4 Arbeitsproben zur Kennwertvalidierung unter fertigungsrelevanten Bedingungen.....	20
6 Bestimmungen für Klebarbeiten bei der Instandsetzung und Gewährleistung von Schienenfahrzeugen	20
6.1 Allgemeines	20
6.2 Instandsetzungsanweisungen	21
6.3 Ausführungsregeln	21
6.4 Beauftragte Dritte	21
7 Qualitätssicherung	22
7.1 Allgemeines	22
7.2 Qualitätsplanung	22
7.3 Qualitätsprüfung.....	23
7.3.1 Prüfverfahren	23
7.3.2 Nachweis der Prozessfähigkeit.....	24
7.4 Korrekturmaßnahmen.....	24

8	Unregelmäßigkeiten und Diagnostik	24
8.1	Allgemeines	24
8.2	Bewertung von Unregelmäßigkeiten bei Klebverbindungen im Neuzustand	24
8.3	Bewertung von Unregelmäßigkeiten bei Klebverbindungen in der Instandsetzung	25
8.4	Dekorative Unregelmäßigkeiten	27
Anhang A (informativ)	Zerstörungsfreie Prüftechniken	28
A.1	Farbeindringverfahren (Rissprüfung, metal check – Verfahren)	28
A.2	Eindrucktest auf Flankenhaftung	28
A.3	Saugglockenprüfung	28
A.4	Eindringtest mit einer Fühlerlehre	29
	Literaturhinweise	30

Tabellen

Tabelle 1 — Bewertung von Unregelmäßigkeiten im Neuzustand der Klebverbindung	24
Tabelle 2 — Bewertung von Unregelmäßigkeiten in der Instandsetzung	26